Fabrication de condensateur variable pour boite de couplage

de nombreuses personnes m'ayant demandée plus d' informations sur la méthode que j'emploie pour le montage de mes cv , voici donc en quelque photos le comment du pourquoi du parce que , après tout le but c'est de partager les idées et si jamais quelqu'un en a de meilleurs , je suis preneur , HI...

PREMIÈRE ÉTAPE

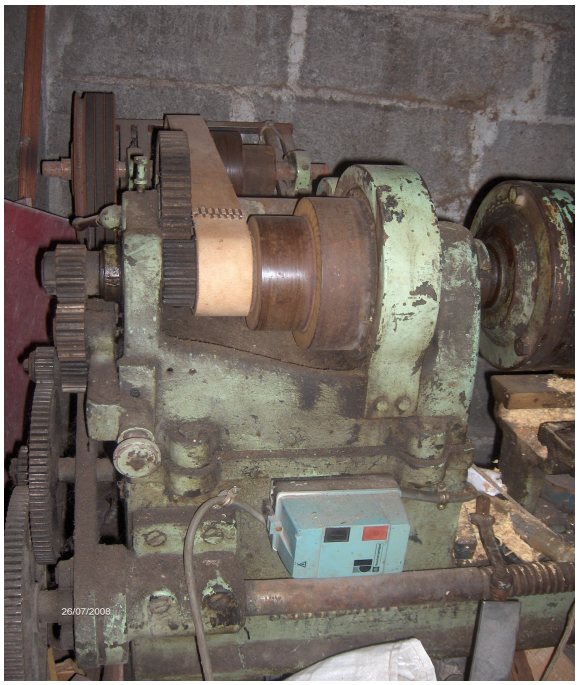
ALLER VOIR LE MÉTALIER DU COIN POUR COUPER A LA GUILLOTINE DANS DE LA TOLE ALU DE 12 OU 15 10/ÈME DES PIÈCES DE 90 X 45 MM POUR LA PARTIE FIXE ET 92 X 50 POUR LA PARTIES MOBILES (ou moins suivant le diamètre désiré)

Pour la suite il vous faudra allez voir un copain ou le papi du coin , je sais ça en fait des coins, hi. pour le tour et la perceuse a colonne « vous avez! bon j'ai rien dit »

photo si dessus ,percage des pièces mobiles en butée à 8 mm du bord pour le passage de la vis centrale diamètre 6 .

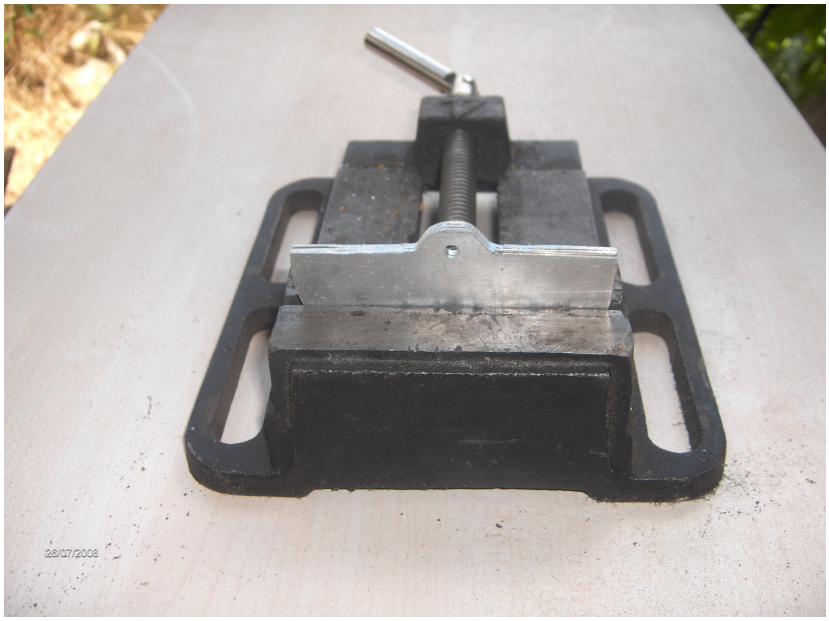
pour le décoletage des pièces mobiles j'ai confectionné une matrice pour bloquer mes toles.

Ici la matrice est prévue pour un cv de 70mm et les lames pour du 90 mm un peu grand mais bon! usinage a fleur de la matrice

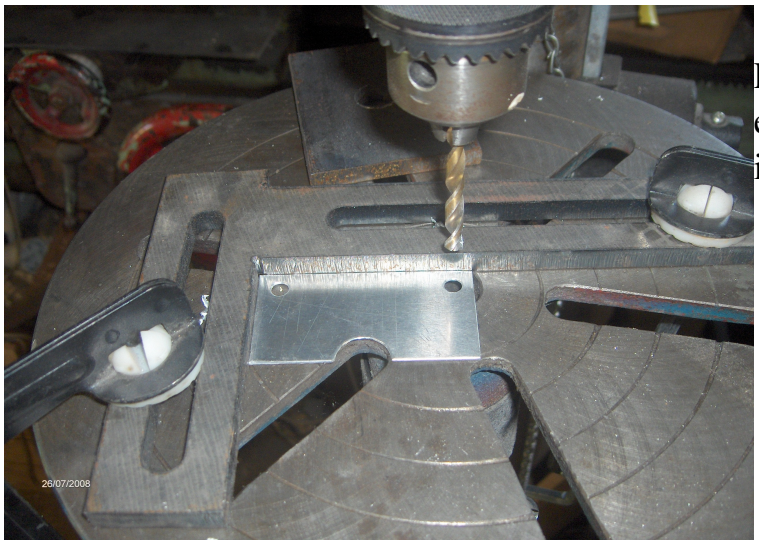


le coucou est un tacot de 1930 ,c'est
dans les vieux pots qu'on fait la bonne soupe .quoi la sécurité ! à l'époque de mon grand père c'était le top. HI.

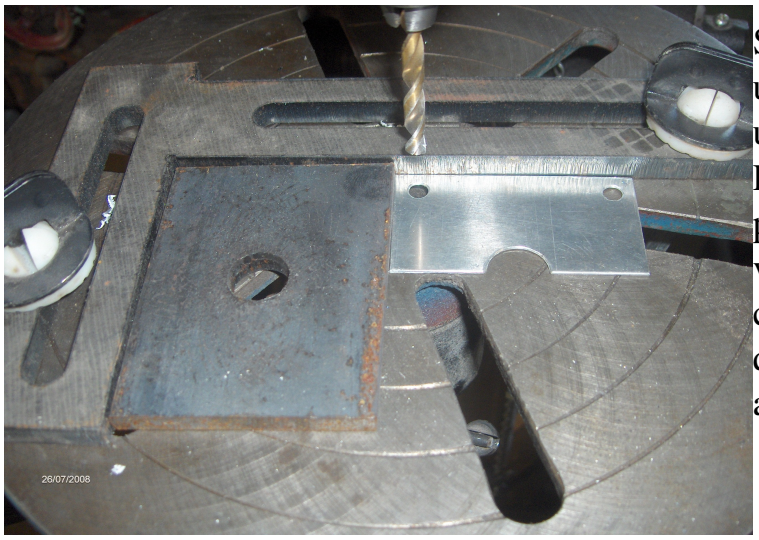
La suite ce fera dans un étaux et a la rape une fois les manches retroussées et la casquette à 180° (ça fait plus sportif).



C'est bon? Bon la partie fixe maintenant .j'avais gardé le plus facile pou la fin.

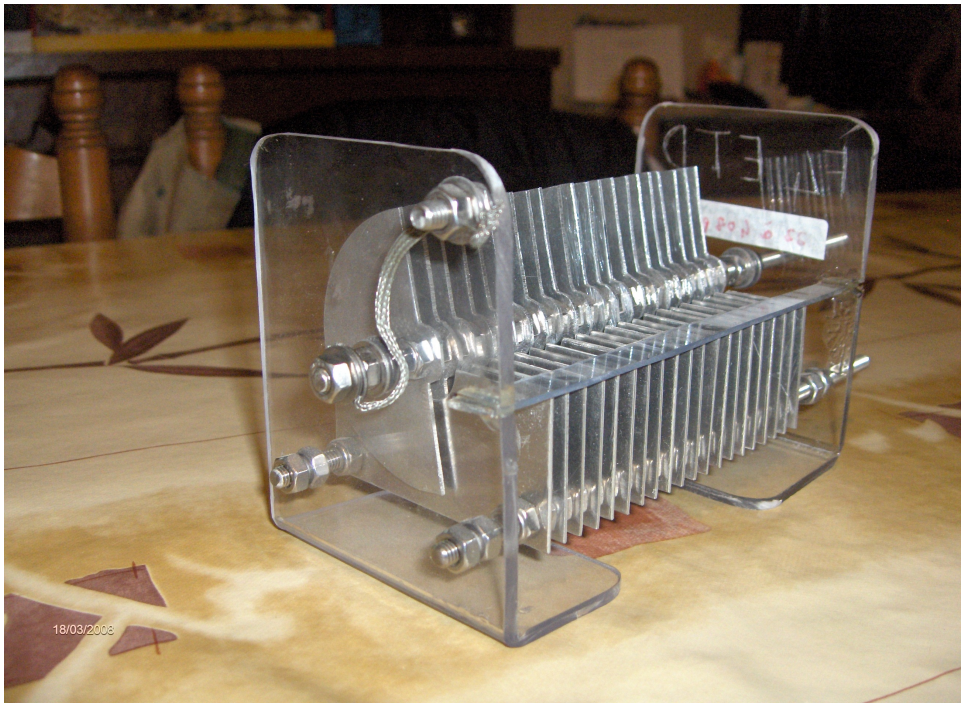


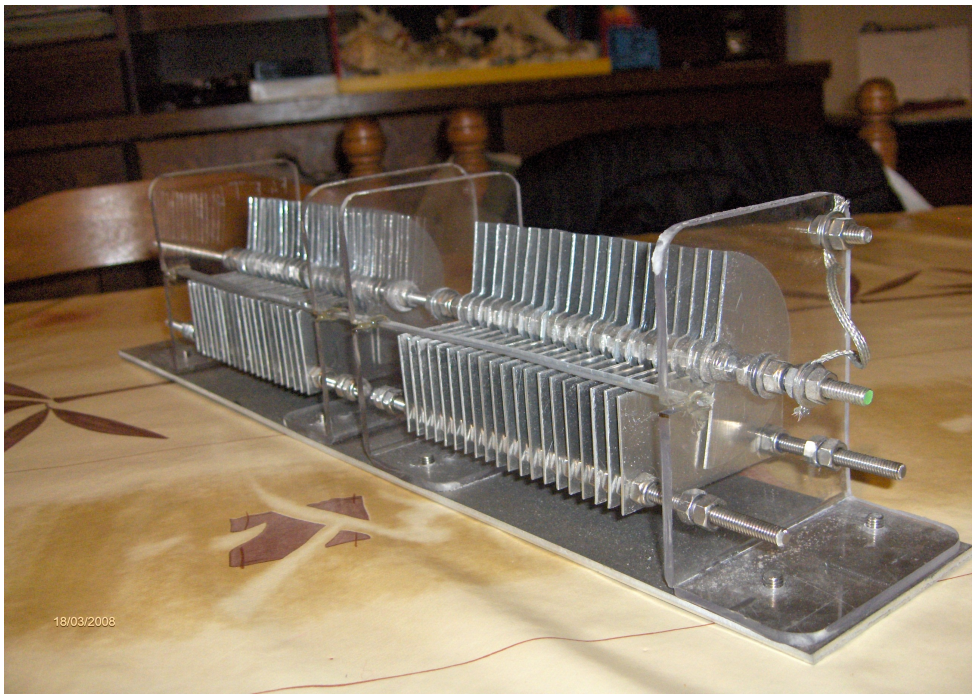
Percage des angles en butée et pas par retourrnement sinon il y a des risques d'erreur.



Second trous avec une cale. Pour un entraxe de 50 mm par ex. il faut une cale 50mm tout simplement. Pour le déport central , pour ma part je l'ai fait a la poinçonneuse , vous n'avez pas ça dans votre cuisine , il vous reste la bonne rape queue de rat et la casquette tournée a 180°...

pour la suite les photos parle d'elle même .les palliers sont en polycarbonate translucide plus connu sous des nom comme lexan, saphir etc... se sont des matériaux qui ce plie facilement ,5mm d'épaisseur pour ma part ,que l'on peut également trouver chez un métalier ou chaudronnier .utilisé pour la fabrication de vitrine blindée et autre application de sécurité.





Les tiges filetée m 6 sont en inox et les entretoises sont des écrous m 6 inox A2 repercé à 6.2 .j'ai utilisé des écrous frein nilstop pour les différents blocage .pour plus de détail vous pouvez regarder les cv des boites de couplage sur ce même cite.

Bon courage -f4 etd-